

2/5/2

DIALOG (R) File 352:Derwent WPI

(c) 2005 Thomson Derwent. All rts. reserv.

004690010

WPI Acc No: 1986-193352/198630

XRAM Acc No: C86-083195

XRPX Acc No: N86-144556

Carrier for strapping agent - comprises thermoplastic film peelable from  
(non) woven fabric

Patent Assignee: DAIKYO YAKUHHN KOGYO (DAIK-N)

Number of Countries: 001 Number of Patents: 002

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
JP 61126018	A	19860613	JP 84244655	A	19841121	198630 B
JP 92077727	B	19921209	JP 84244655	A	19841121	199301

Priority Applications (No Type Date): JP 84244655 A 19841121

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
JP 61126018	A		3		
JP 92077727	B		3	A61K-009/70	Based on patent JP 61126018

Abstract (Basic): JP 61126018 A

Carrier consists of soft thermoplastic resin film laminated (30-100 mcm. thickness) on a side of woven or non-woven fabric and able to be peeled off on use.

The laminated film is peeled off on use to make water evaporate from strapping agent and to give flexibility. The fabric is cotton, acetate or rayon 100 wt.% or blended with synthetic fibre. As the resin film, polyethylene, polypropylene, polyamide, polyvinyl chloride, polyvinyl alcohol etc. are used. Laminating is performed at 180-280 deg.C. The film is pref. laminated in two or three layers to give strength.

USE/ADVANTAGE - Using prior art carriers, gel component, esp. soft gel, oozes out to the back side of the carrier during storage or distribution. The new carrier gives stable function even when used with soft gel. (3pp Dwg. No. 0/0)

Title Terms: CARRY; STRAP; AGENT; COMPRISE; THERMOPLASTIC; FILM; PEEL; NON; WOVEN; FABRIC

Index Terms/Additional Words: NONWOVEN

Derwent Class: A96; B07; D22; P32

International Patent Class (Main): A61K-009/70

International Patent Class (Additional): A61F-007/02; A61K-007/00

File Segment: CPI; EngPI

?

BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-126018

⑪ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和61年(1986)6月13日

A 61 K 9/70  
A 61 F 7/02  
A 61 K 7/00

6742-4C  
6737-4C  
7306-4C

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 貼付材等用支持体

⑮ 特 願 昭59-244655

⑯ 出 願 昭59(1984)11月21日

⑰ 発 明 者 石 黒 淳 一 富山市水橋島等13-13  
⑱ 出 願 人 大協薬品工業株式会社 東京都練馬区板台2丁目23  
⑲ 代 理 人 弁理士 木村 三朗 外1名

## 明 細 書

## 1 発明の名称

貼付材等用支持体

## 2 特許請求の範囲

(1) 織布または不織布の片面に軟質の熱可塑性樹脂フィルムを使用時に剥離可能にラミネートしたことを特徴とする貼付材等用支持体。

(2) 綿、アセテート、レーヨン100重量%または合成繊維混紡の綿、アセテート、レーヨンからなる織布または不織布を使用する特許請求の範囲第1項記載の支持体。

(3) ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリアミド、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデンポリ酢酸ビニル、ポリビニルアルコール等の軟質の熱可塑性樹脂フィルムを使用する特許請求の範囲第1項記載の支持体。

(4) 軟質の熱可塑性樹脂フィルムのラミネートを180〜280℃の温度で行った特許請求の範囲第1項記載の支持体。

(5) 軟質の熱可塑性樹脂フィルムを30〜100μm

の厚さにラミネートした特許請求の範囲第1項記載の支持体。

## 3 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、バップ剤、パック料などに使用するゲル体のうち、特に柔らかいゲル体の塗布を行って使用する貼付材等用支持体に関するものである。

〔発明が解決しようとする問題点〕

バップ剤、パック料などの貼付材(以下、単に貼付材という)は、その有効成分等を粘着性を有する分散媒体中に分散させたものを塗布してその面に粘着性を与え、その粘着力によって患部または目的とする肌貼付して肌からの腫脹を防止することが図られている。

これら貼付材が有するこの粘着力は、一般的には、ばん創膏が示すほどの効果はないとしても、ある程度の粘着性を示すことから貼付材を製造するときはその面にセロファン紙等のライナーを貼着してその表面を保護しておき使用時にこれを剥がすようになっている。

## BEST AVAILABLE COPY

特開昭61-126018(2)

ところで、このような貼付材は、その製造時の貯蔵期間や流通過程における滞留期間の間に基材の裏面にゲル成分が浸みだすということが起こる事故があり、特にパップ材、バック料のうち比較的柔らかいゲル体を使用したものは、短時間で裏抜けの起こる可能性があり、安心して使用することができなかつた。

## 〔問題を解決するための手段〕

本発明は、このような不都合を解消するために検討し、到達したものであつて、顔面その他柔らかい部分ないしはかぶれやすい部分の肌を使用することを意図した貼付材の場合、ゲル体自体も非常に柔らかくできているため、裏面に浸みだすことが充分に考えられる織布または不織布の片面に軟質の熱可塑性樹脂フィルムを使用時には容易に剥離することが可能なようにラミネートしたものを使用することを特徴とする貼付材専用支持体に関するものである。

## 〔作用〕

支持体として織布または不織布のみを使用した

ときは、その裏面に塗布した有効成分等を含むゲルの一部が裏面に浸みだすことから、本発明においては第1図に示したように支持体として使用する織布または不織布からなる支持体1の片面に軟質の熱可塑性樹脂フィルム2をラミネートしたフィルムラミネート支持体を使用する。

このラミネートフィルムは、使用時には剥離するが、このような操作を行う目的は、貼付材の密封性を解除し、貼付材からの水分の蒸発を行わせると共に柔軟性を与えることにある。

支持体自体の材質は、綿、アセテート、レーヨンあるいは綿、アセテート、レーヨンと合成繊維とからなる混紡製品を使用する。

この支持体において、合成繊維部分が100%となると、フィルムをラミネートする際にフィルムとのなじみがあまり良く現れないし、場合によっては逆に親和性が強すぎて剥離困難となることもある。

ラミネートする軟質の熱可塑性樹脂フィルムとしては、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリア

リド、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデンポリ酢酸ビニル、ポリビニルアルコールなどの軟質のフィルムを使用する。

支持体上にラミネートする際のフィルムの厚さは、一律には規制することができないが概ね30~100 $\mu$ m位の厚さが支持体上に形成されれば剥離の際に好結果がえられやすい。

フィルムの厚さが、上述の範囲外例えば30 $\mu$ mより薄いときには、剥離する際その端部部分を掴みにくくし、また握めたとしてもフィルム剥離の際に全体的に剥がれず破けてしまうという事態を起し、逆に100 $\mu$ mより厚くなると貼付材自体の硬さが異常に感じられるようになる。

またフィルムのラミネート層は、単一層のときよりも3層、3層とすると、ラミネートフィルムに安定した接着強度を保有させ得るとともに、剥離時にフィルムの一部が破れて支持体上に残留しない程度の強度をもたせることになり、最終製品の使用時のフィルムの剥離が行いやすくなる傾向がある。

このフィルムをラミネートするときは、材料である樹脂の成分ないしは組成によつて要因が変化し、従つて一律には特定することは出来ないが、およそ180~280℃の温度範囲に樹脂を維持しながらラミネート操作することによつて実施することができる。

上述のようなフィルムのラミネート処理を行う際、その一つの方法として接着剤の機能をしめす樹脂成分を介して行うサンドイッチラミネート法があるが、この場合接着力が強すぎてフィルムをはがそうとするとき自由に剥がれないという事態を招くし、これとは別に一般的な接着剤を使用してフィルムを支持体に接着したときには、後段の工程で塗布されるゲル体内の各種成分との接合いを考慮したとき、あまり好ましいものと言うことはできない。

又、比較的厚い合成樹脂フィルムを熱圧着等により支持体に融着させる方法も考えられるが、この場合は成形されている樹脂フィルムの内部歪み等の影響により貼付材に変形を起したり、ある

## BEST AVAILABLE COPY

特開昭61-126018(3)

いは接着むらの心配があり、また工程や設備の複雑化を招来し、いずれも製品のコストを上昇させる原因となり好ましくない。

支持体にフィルムを形成させる手段としては、公知の方法によつて行うが、例えば支持体となる布とポリエチレン樹脂の溶融物(接着する部分のみだけでよい)とを接触させて圧着する方法でもよいし、そのほか布とフィルムを重ね合わせた状態のまま布側から加熱して布目の間に樹脂を絡ませたような状態を形成させてもよい。

## 〔実施例〕

第3図に示したような製造ラインを使用して貼付材を製造した。図中、3はゲル体、4はライナー、5はフィルムラミネート支持体、6は巻取りロールであり、このときフィルムラミネート支持体5は、ラミネート部分が下側となるように供給し、布部分にゲル体を塗布するようにしている。このようにして得た貼付材は、第2図に示したとき構成となっている。

従つて、貼付材を実際に使用するにあつては、

例えば先ずライナー4を剥がして所望とする部分に貼付材をはりつけた後、表面となつたラミネートフィルムを剥がし取ればよい。

## 〔発明の効果〕

以上のように本発明に従つて得た貼付材等用支持体は、特に柔らかいゲル体を使用した場合であっても安定した機能を発揮し、需要者にとっては安心感を与える貼付材とすることができるものである。

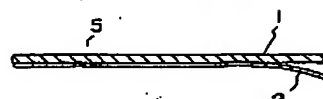
## 4 図面の簡単な説明

第1図は、本発明による貼付材等用支持体の断面図、第2図は、本発明による貼付材等用支持体を使用した貼付材を示した断面図、第3図は、貼付材の製造工程を示した側面図である。

1…支持体、2…合成樹脂フィルム、3…ゲル体、4…ライナー、5…フィルムラミネート支持体

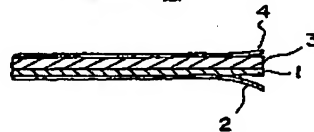
代理人弁理士 木村 三朗

第1図



- 1: 支持体
- 2: フィルム
- 3: ゲル体
- 4: ライナー
- 5: フィルムラミネート支持体

第2図



第3図

